VISIT…

МИНИСТЕРСТВО ОБОРОНЫ СССР

РУЧНОЙ ПРОТИВОТАНКОВЫЙ ГРАНАТОМЕТ РПГ-2

РУКОВОДСТВО ПО СРЕДНЕМУ РЕМОНТУ

Издание второе, дополненное

Ордена Трудового Красного Знамени
ВОЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО
МИНИСТЕРСТВА ОБОРОНЫ СССР
МОСКВА — 1969

МИНИСТЕРСТВО ОБОРОНЫ СССР

РУЧНОЙ ПРОТИВОТАНКОВЫЙ ГРАНАТОМЕТ РПГ-2

РУКОВОДСТВО ПО СРЕДНЕМУ РЕМОНТУ

Издание второе, дополненное

Ордена Трудового Красного Знамени
ВОЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО
МИНИСТЕРСТВА ОБОРОНЫ СССР
МОСКВА — 1969

Под наблюдением инженер-лейтенанта *Козлова В. Г.*
Технический редактор *Кутюмова А. М.* Корректор *Наливаева П. И.*

Г-61247. Сдано в набор 17.6.69 г. Подписано к печати 20.9.69 г.
Формат 84×108$^{1}/_{32}$ 1$^{1}/_{4}$ печ. л. 2,1 усл. печ. л. +1 вклейка $^{3}/_{16}$ печ. л.
0,308 усл. печ. л. 2,415 уч.-изд. л.
Изд. № 5/2556 Бесплатно Зак. 787

Ордена Трудового Красного Знамени
Военное издательство Министерства обороны СССР. Москва, К-160
I-я типография Воениздата
Москва, К-6, проезд Скворцова-Степанова, дом 3

ВВЕДЕНИЕ

Настоящее Руководство совместно с Общим руководством по ремонту артиллерийского вооружения[1] предназначено для среднего ремонта ручного противотанкового гранатомета РПГ-2 в войсковых ремонтных мастерских.

Руководство разработано для ремонта гранатометов последних выпусков с учетом конструктивных особенностей гранатометов первых выпусков.

Гранатометы первых выпусков отличаются от гранатометов последних выпусков тем, что в них:

а) отсутствует предохранитель для предохранения засорения казенной части ствола;

б) щечки корпуса ударно-спускового механизма изготовлены из дерева;

в) винт щечек не расклепан;

г) боек не хромирован;

д) отсутствует паз в корпусе ударно-спускового механизма для разборки ударно-спускового механизма;

е) отсутствует отверстие в стержне боевой пружины для разборки ударно-спускового механизма;

ж) на концах накладок с внутренней стороны прикреплены два металлических полукольца.

В настоящем Руководстве даны последовательность и объем проверок при выявлении неисправностей и контроле отремонтированных гранатометов и указания по выявлению неисправностей гранатометов и способы их устранения.

В приложениях помещены перечень и рисунки войсковых калибров и приборов, применяемых при ремонте, ведомость отличия наименований узлов и деталей,

[1] В дальнейшем именуется Общим руководством.

ведомость обязательных переделок. С целью возможности производства среднего ремонта гранатометов при отсутствии необходимых запасных частей в приложении даны чертежи деталей, которые могут быть изготовлены силами мастерских.

Наименования узлов и деталей в Руководстве даны в соответствии с чертежами основного производства.

В Руководстве условные номера деталей и их элементов указаны в соответствии с рис. 38.

При отсутствии особых указаний в настоящем Руководстве выявление и устранение общих неисправностей, а также ремонт типовых деталей и их сопряжений производить согласно Общему руководству.

Если номера деталей и сборок не соответствуют номеру изделия, нанесенному на казенной части ствола, осторожно забить эти номера; новые номера нанести с помощью клейм рядом со старыми. Разрешается наносить номера электрографом.

Разборку и сборку гранатомета, а также выверку прицельных приспособлений производить согласно Руководству службы или НСД на гранатомет.

При отсутствии запасных частей для ремонта необходимо изготовить их по рисункам, помещенным в приложении 2; в этом же приложении помещены рисунки на изготовление деталей, замена которых не предусмотрена настоящим Руководством, но может быть произведена в ремонтной мастерской.

При изготовлении деталей по рисункам, указанным в приложении 2, острые кромки углов и ребер притуплять $R=0{,}2—0{,}5$ *мм*.

Вновь изготовляемые детали и детали, осветленные инструментом в процессе ремонта, вместо фосфатирования (оксидирования) разрешается окрашивать (подкрашивать) согласно Общему руководству или лаком БФ-4 с примесью спирторастворимого нигрозина (на 300—400 *г* лака БФ-4 15—20 *г* спирторастворимого нигрозина).

Изготовление винтовых цилиндрических пружин производить по карте Общего руководства.

Типы электродов для электродуговой наплавки даны по ГОСТ 10051—62.

Глава 1

ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ И ОБЪЕМ ПРОВЕРОК ПРИ ВЫЯВЛЕНИИ НЕИСПРАВНОСТЕЙ И КОНТРОЛЕ ОТРЕМОНТИРОВАННЫХ ГРАНАТОМЕТОВ

№ по пор.	Что проверяется	Технические требования
1	Трещины или вмятины на стволе (гл. 2, пп. 1 и 3)	Трещины не допускаются, вмятины см. гл. 2, п. 1
2	Раковины на наружной поверхности ствола (гл. 2, п. 2)	Допускаются отдельные группы точечных коррозионных раковин глубиной до 0,5 *мм*
3	Крепление ударно-спускового механизма на стволе (гл. 4, пп. 1 и 2)	Вертикальная и горизонтальная качки ударно-спускового механизма не допускаются
4	Крепление и состояние щечек ударно-спускового механизма (гл. 4, пп. 12 и 13)	Качка щечек, трещины и выколы в щечках не допускаются
5	Крепление и состояние накладок (гл. 2, пп. 5 и 6)	Перемещение накладок и хомутиков не допускается. Сколы и отлом буртиков, трещины, вмятины и пробоины ствольных накладок не допускаются

Продолжение

№ по пор.	Что проверяется	Технические требования
6	Работа пружины прицельной рамки (мушки) и боковая качка прицельной рамки (мушки) (гл. 3, пп. 1 и 2)	Прицельная рамка (мушка) должна надежно удерживаться пружиной в вертикальном и горизонтальном положениях; невозвратимая боковая качка прицельной рамки (мушки) не допускается
7	Удобство прицеливания (гл. 3, п. 4)	Изгиб прицельной рамки или мушки, забоины на мушке и целике, влияющие на точность прицеливания, не допускаются
8	Угол наклона прицельной рамки (мушки) к оси канала ствола (гл. 3, п. 3)	Должен быть в пределах $90 \pm 2°$
9	Усилие спуска курка с боевого взвода (гл. 4, пп. 8 и 9)	Должно быть в пределах 2,5 — 6 *кг*
10	Действие предохранителя спуска (гл. 4, п. 10)	Предохранитель спуска должен надежно фиксироваться в крайних положениях, а во включенном положении должен прочно удерживать спусковой крючок
11	Срыв курка с боевого взвода (гл. 4, п. 3)	Срыв курка с боевого взвода не допускается
12	Срыв курка с предохранительного взвода (гл. 4, п. 5)	Срыв курка с предохранительного взвода не допускается
13	Постановка курка на предохранительный взвод (гл. 4, п. 5)	После спуска курка с боевого взвода и освобождения спускового крючка курок должен стать на предохранительный взвод

Продолжение

№ по пор.	Что проверяется	Технические требования
14	Зазор между курком и сферой нижней части бойка (гл. 4, п. 3 «б»)	Зазор должен быть не менее 0,1 *мм*
15	Зазор между курком и ниппелем (гл. 4, п. 7)	Зазор должен быть не менее 0,1 *мм*
16	Действие пружины бойка (гл. 4, п. 6)	Пружина должна возвращать боек в исходное положение
17	Крепление ниппеля на стволе (гл. 4, п. 7)	Отвинчивание ниппеля пальцами руки и срыв резьбы ниппеля не допускаются

Номеру на стволе гранатомета должны соответствовать номера на корпусе ударно-спускового механизма, крышке, стержне боевой пружины, курке и спусковом крючке.

Кроме того, при осмотре гранатомета необходимо проверить: комплектность, исправность деталей, нет ли разворота прорезей в винтах под отвертку и смятия граней деталей под ключ, забитости или срыва резьбы деталей, а также нет ли сколов, изгиба, вмятин, трещин и значительного нарушения фосфато-лакового или оксидного покрытия деталей.

Глава 2

ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ СТВОЛА

1. Вмятины на стволе

При наличии на стволе вмятин, расположенных на расстоянии менее 450 *мм* от дульного среза, гранатомет отправить в стационарный ремонтный орган; незначительные вмятины на стволе, не переходящие во внутрь ствола, расположенные на расстоянии более 450 *мм* от дульного среза, допускаются.

2. Раковины на наружной поверхности ствола

На наружной поверхности ствола допускаются отдельные группы точечных коррозионных раковин глубиной до 0,5 *мм*.

3. Трещины в стволе

При наличии трещин в стволе гранатомет браковать.

4. Граната не входит в канал ствола

При заряжании гранатомета фиксатор гранаты должен войти в вырез на дульной части ствола до упора.

Причины неисправности и способы их устранения см. п. 1 настоящей главы и, кроме того:

а) Забоины в вырезе ствола *1* для фиксатора гранаты.

Зачистить края забоин, сняв минимально необходимый слой металла.

б) Изгиб ствола *1*.

Калибр К-2 (рис. 15) или охолощенная граната должны входить в канал ствола свободно, без заеданий.

Если калибр или граната не входят в канал ствола, гранатомет отправить в стационарный ремонтный орган.

в) Боек *21* выступает над поверхностью канала ствола.

Причины неисправности и способы их устранения см. п. 6 гл. 4.

5. Накладки не удерживаются на стволе

Накладки должны прочно удерживаться на стволе хомутиками *14*, при этом между ушками хомутика должен быть зазор.

Причины неисправности:

а) Срыв резьбы винта *15* или резьбы в отверстии хомутика *14*.

Заменить винт *15*.

При срыве резьбы в отверстии хомутика перенарезать резьбу в отверстии хомутика (рис. 1) и изготовить винт *15* с повышенным диаметром (рис. 21).

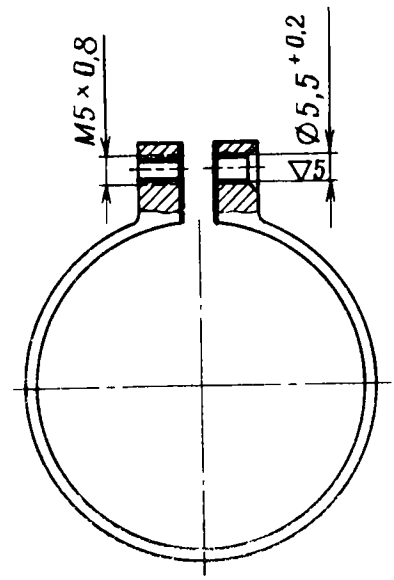


Рис. 1. Перенарезка резьбы в отверстии хомутика

б) Сколы или отлом буртика накладок *13* и *16*.

Заменить накладки; между накладками должен быть зазор не менее 0,5 *мм*.

в) Излом хомутика *14*.

Заменить хомутик.

Для изготовления хомутика изготовить сухарь (рис. 18) и кольцо (рис. 17), припаять сухарь к кольцу медно-цинковым припоем ПМЦ54 ГОСТ 1534—42 и обработать (рис. 16).

6. Трещины, расслоение, пробоины и вмятины на накладках

Накладки *13* и *16*, имеющие незначительное расслоение шпона, допускаются без ремонта.

Значительное расслоение слоев шпона, трещины, вмятины или пробоины в накладках не допускаются.

При недопустимых расслоениях шпона и трещинах в накладках сделать прямоугольный вырез наружного слоя накладки и поставить вклейку.

Допускается постановка вклеек на всю длину.

Вмятины глубиной до 3 *мм* заделать шпатлевкой на клею ВИАМ-Б3.

Глубокие вмятины и пробоины диаметром до 10 *мм* заделать постановкой пробок (не более четырех пробок на одной накладке).

Примечание. Вклейки и пробки изготовлять из березовой фанерной плиты или из березового бруска. Обработку вклеек и шпатлевку производить заподлицо с основной поверхностью стволь-ной накладки.

Глава 3

ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ ПРИЦЕЛЬНОГО УСТРОЙСТВА

1. Неэнергично действует прицельная рамка или мушка

Прицельная рамка *9* и мушка *3* должны от усилия руки переводиться из горизонтального положения в вертикальное и обратно и надежно удерживаться пружиной прицела в приданном положении.

Причины неисправности:

а) Изгиб щечек основания прицела *5*.

Обжать один конец штифта, отделить от основания прицела прицельную рамку *9* (мушку *3*) и выправить щечки основания прицела на оправке с размерами 18×20×120 *мм*.

Присоединить прицельную рамку (мушку) к основанию прицела и развальцевать концы штифта *4* (рис. 2).

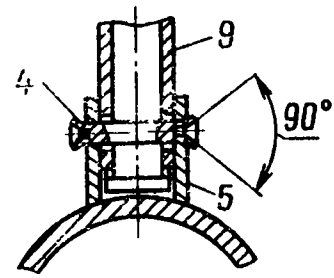


Рис. 2. Развальцовка штифта:

4 — штифт; *5* — основание прицела; *9* — прицельная рамка

Осевое перемещение и вращение штифтов, а также трещины на концах штифтов после развальцовки допускаются.

Излом развальцованных концов штифтов не допускается.

После сборки прицельной рамки (мушки) с основанием прицела проверить линию прицеливания.

б) Изгиб или ослабление пружины прицела *2*.

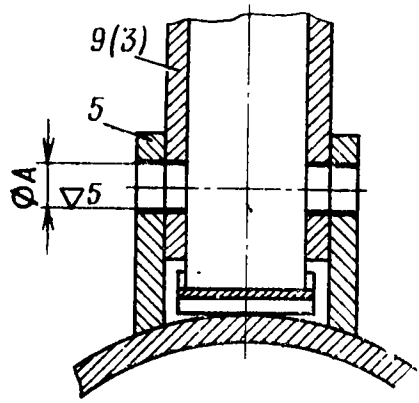
Заменить пружину прицела.

Постановку прицельной рамки (мушки) производить согласно указаниям п. 1 «а» настоящей главы.

2. Боковая качка прицельной рамки или мушки

Поставить прицельную рамку (мушку) в вертикальное положение и, нажимая рукой, покачивать ее в стороны.

Боковая качка прицельной рамки (мушки) допускается, если после прекращения нажатия последняя



Условное обозначение размера	Нормальный размер	Повышенные размеры	
		P_1	P_2
ФА	$3^{+0,02}$	$3,1^{+0,03}$	$3,2^{+0,03}$

Рис. 3. Развертывание отверстия в прицельной рамке (мушке) и щечках основания прицела:

5 — основанне прнцела; *9* — прицельная рамка (*3* — мушка)

под действием своей пружины возвращается в исходное положение.

Невозвратимая боковая качка прицельной рамки (мушки) не допускается.

Причины неисправности и способы их устранения см. п. 1 «б» настоящей главы и, кроме того:

Износ штифта *4* или отверстий в щечках основания прицела *5*.

Заменить штифт.

Если заменой штифта качка прицельной рамки (мушки) не устраняется, совместно развернуть отверстия в прицельной рамке (мушке) и щечках основания прицела (рис. 3), изготовить штифт с повышенными размерами (рис. 20) и поставить прицельную рамку (мушку) согласно указаниям п. 1 «а» настоящей главы.

3. Наклон прицельной рамки или мушки

Установить прицельную рамку (мушку) в вертикальное положение; при этом угол наклона прицельной рамки (мушки) к оси канала ствола должен быть в пределах 90±2°, а опорные кромки прицельной рамки

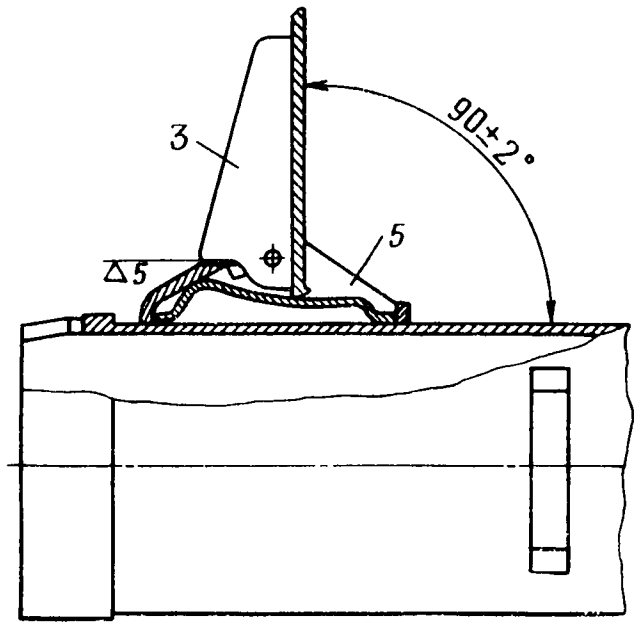


Рис. 4. Подгонка прицельной рамки (мушки) к основанию прицела:
3 — мушка; *5* — основанне прицела

(мушки) должны опираться на площадку основания прицела.

Если угол наклона будет отличаться от 90±2°, заменить и подогнать прицельную рамку (мушку) так, чтобы был обеспечен угол наклона прицельной рамки (мушки) в пределах 90±2° (рис. 4).

Сборку прицельной рамки (мушки) с основанием прицела производить согласно указаниям п. 1 «а» настоящей главы.

4. Неисправности, влияющие на точность прицеливания

а) Изгиб прицельной рамки или мушки.

Отделить прицельную рамку (мушку) от основания прицела и выправить.

При невозможности выправить заменить и подогнать прицельную рамку (мушку) к основанию прицела.

Сборку и подгонку прицельной рамки (мушки) к основанию прицела производить согласно указаниям пп. 1 «а» и 3 настоящей главы.

б) Забоины на прицельной рамке или мушке.

Зачистить приподнятый металл, сняв минимально необходимый слой металла.

Глава 4

ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ УДАРНО-СПУСКОВОГО МЕХАНИЗМА

1. Вертикальная качка корпуса ударно-спускового механизма в соединении со стволом

Вертикальная качка корпуса ударно-спускового механизма в соединении со стволом не допускается.

Причины неисправности:

а) Износ или смятие чеки *34* или отверстий для нее в ушке *39* ствола и корпусе *26* ударно-спускового механизма.

Заменить чеку.

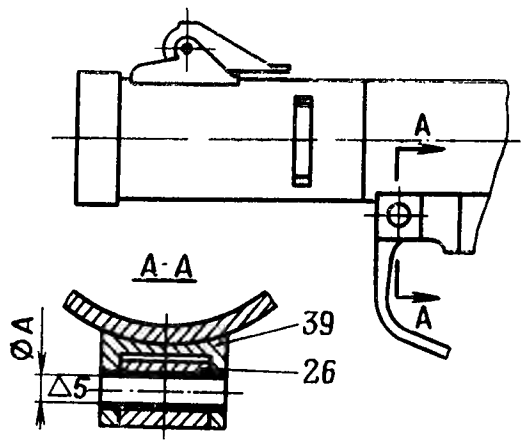
Если заменой чеки качка корпуса ударно-спускового механизма не устраняется, развернуть совместно отверстия в ушке ствола и корпусе ударно-спускового механизма (рис. 5), плотно прижав корпус к стволу.

Изготовить чеку с повышенными размерами (рис. 35).

б) Смятие или осадка выступа на основании бойка или выреза в корпусе ударно-спускового механизма.

Опилить выступ на основании бойка на 1—1,5 *мм*, наплавить на выступ слой металла электродом Э42-3,0, обработать выступ (рис. 6) и подогнать его по вырезу в корпусе ударно-спускового механизма так, чтобы не было вертикальной качки корпуса ударно-спускового механизма, а был небольшой натяг (рис. 7).

При невозможности устранить качку корпуса ударно-спускового механизма наплавкой металла на выступ основания бойка и заменой чеки, а также при изломе корпуса заменить корпус ударно-спускового механизма, для чего:



Условное обозначение размера	Нормальный размер	Повышенные размеры	
		P_1	P_2
ϕA	$6^{+0,08}$	$6,3^{+0,1}$	$6,5^{+0,1}$

Рис. 5. Развертывание отверстий в ушке ствола и корпусе ударно-спускового механизма:

26 — корпус ударно-спускового механнзма; *39* — ушко ствола

— подогнать новый корпус ударно-спускового механизма к стволу без качки, при этом допускается обработка выступа на основании бойка, корпуса и крышки ударно-спускового механизма; между корпусом и ство-

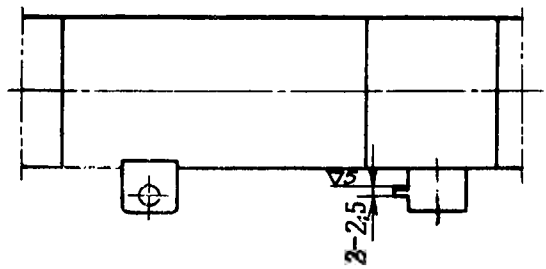


Рис. 6. Обработка выступа на основании бойка

лом допускается местный зазор до 0,2 *мм* на длине до 15 *мм*, а местный зазор между крышкой и стволом допускается до 0,4 *мм*;

— закрепить корпус на стволе струбциной, прижимая его к основанию бойка;

— по отверстиям в ушке ствола просверлить в корпусе ударно-спускового механизма отверстие диаметром 5,5 *мм* и развернуть его до диаметра $6^{+0,1}$ *мм*;

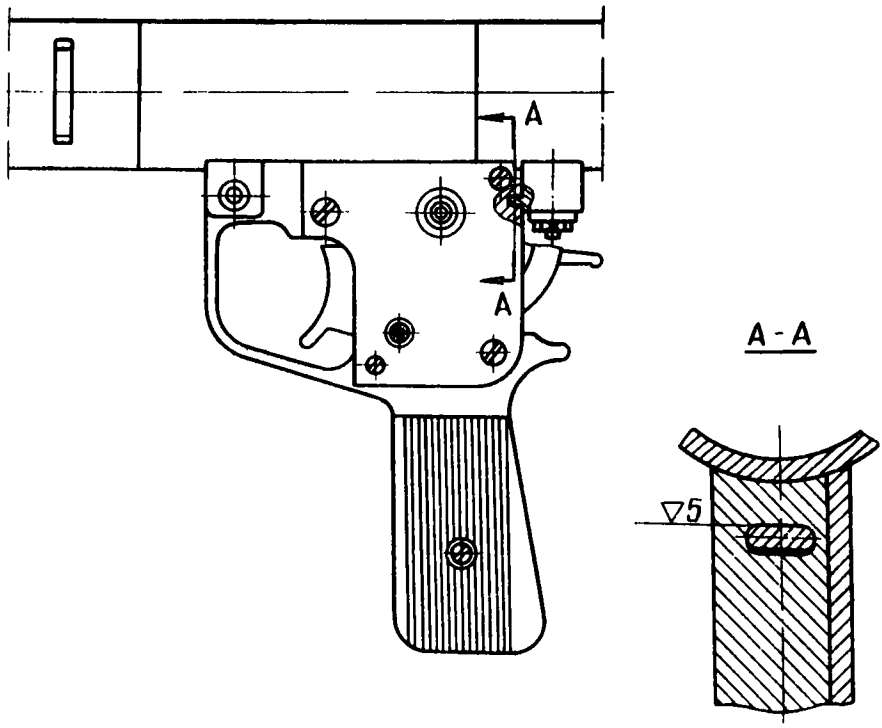


Рис. 7. Подгонка выступа на основании бойка к корпусу ударно-спускового механизма

— отделить струбцину, закрепить ударно-спусковой механизм чекой;

— проверить положение спущенного курка относительно бойка и ниппеля (см. пп. 6 и 7 настоящей главы).

2. Горизонтальная качка корпуса ударно-спускового механизма в соединении со стволом

Горизонтальная качка корпуса ударно-спускового механизма в соединении со стволом не допускается.

Причина неисправности:

Отгиб ушка *39* ствола наружу.

Отделить ударно-спусковой механизм от ствола и обжать ушки ствола на оправке толщиной 15,5 *мм*.

3. Курок не удерживается на боевом взводе

Поставить курок на боевой взвод, нажать снизу на спицу курка усилием пальца руки, при этом срыв курка с боевого взвода не допускается.

Причины неисправности:

а) Скругление или скрошенность боевого взвода курка *24* или шептала *7*.

Рис. 8. Зачистка шептала

Зачистить шептало (рис. 8) или боевой взвод курка (рис. 9) до обеспечения надежного зацепления боевого взвода курка за шептало, сняв минимально необходимый слой металла.

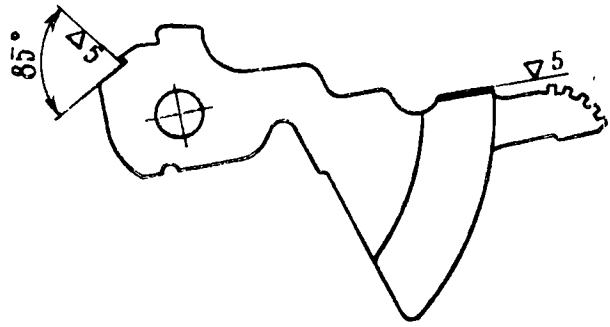


Рис. 9. Зачистка боевого взвода курка

б) Излом, изгиб или осадка пружинной части шептала *7*.

Заменить шептало и подогнать его к боевому взводу курка так, чтобы шептало прилегало к боевому взводу курка по двум плоскостям (рис. 10), при этом между верхней площадкой спускового крючка *32* и корпусом ударно-спускового механизма должен быть зазор *А* не более 1,5 *мм* (рис. 10).

Если указанного зазора нет, опилить верхний зуб спускового крючка по контуру.

При постановке курка на боевой взвод шептало должно прилегать к курку торцевой плоскостью, для чего допускается подгонка шептала по копоти с обеспечением прилегания 60% поверхности.

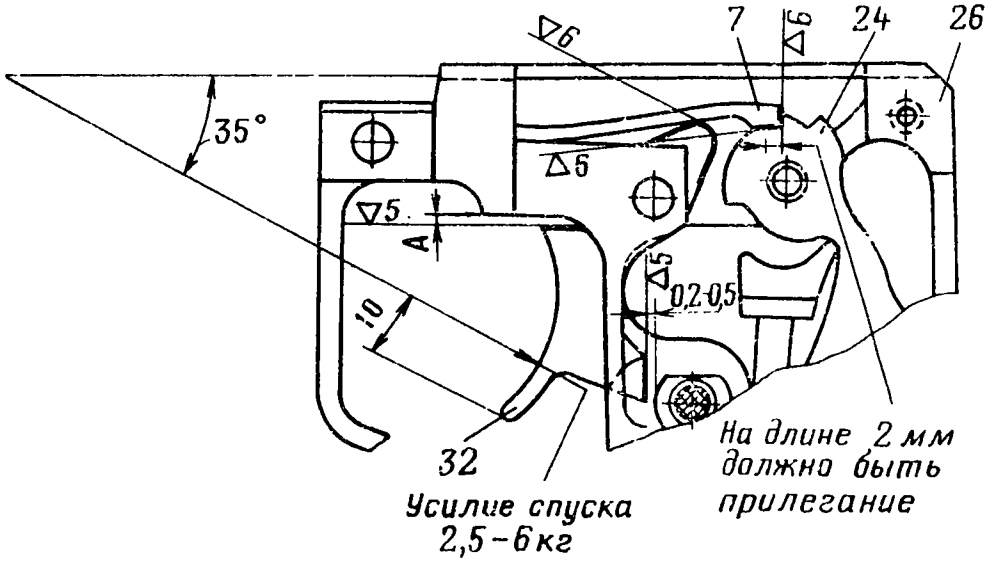


Рис. 10. Подгонка шептала к боевому взводу курка:
7 — шептало; *24* — курок; *26* — корпус ударно-спускового механизма; *32* — спусковой крючок

Прилегание горизонтальной части шептала к боевому взводу курка должно быть не менее 2 *мм*; прилегание проверять щупом 0,05 *мм*, который не должен проходить; на остальной длине прилегание не проверять.

При отсутствии прилегания опилить горизонтальную часть шептала.

При взведенном курке и включенном предохранителе спуска *31* между нижним зубом спускового крючка и предохранителем спуска должен быть зазор 0,2—0,5 *мм*.

Если зазора нет, опилить нижний зуб спускового крючка.

При спущенном с боевого взвода курке между предохранительным взводом курка и шепталом должен быть зазор 0,1—0,4 *мм* (рис. 11). Если зазора нет, зачистить шептало (рис. 8).

Поставить курок на предохранительный взвод и усилием пальца руки нажать на спицу курка вверх, при

этом между сферой нижней части бойка *21* и курком должен быть зазор не менее 0,1 *мм*.

Если указанного зазора нет, зачистить верхнюю плоскость курка (рис. 9).

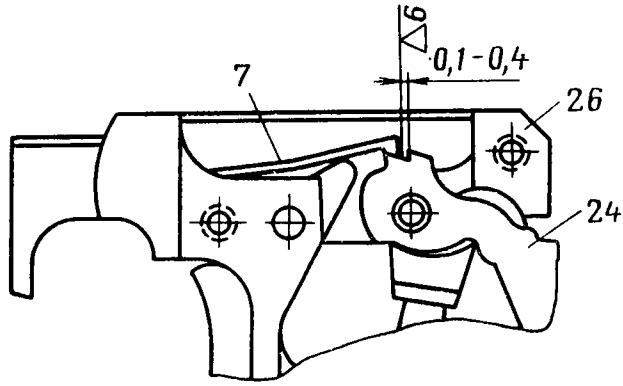


Рис. 11. Подгонка шептала к предохранительному взводу курка:
7 — шептало; *24* — курок; *26* — корпус ударно-спускового механизма

в) Срыв резьбы винта *6* шептала или резьбы в отверстии для него в корпусе ударно-спускового механизма.

Заменить винт.

При срыве резьбы в отверстии для винта шептала в корпусе ударно-спускового механизма перенарезать

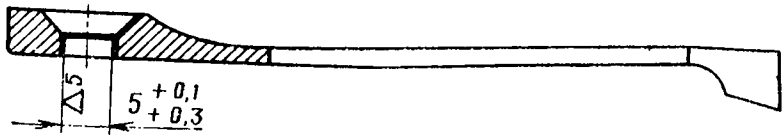


Рис. 12. Обработка отверстия в шептале

резьбу в корпусе ударно-спускового механизма с М4×0,7 на М5×0,8, изготовить винт с повышенным диаметром (рис. 21) и обработать отверстие под винт в шептале (рис. 12).

4. Курок не спускается с боевого взвода при выключенном предохранителе

При нажатии на спусковой крючок при выключенном предохранителе курок под действием боевой пру-

жины должен энергично поворачиваться на оси и ударять по бойку.

Причины неисправности и способы их устранения см. п. 3«б» настоящей главы и, кроме того:

Осадка или излом боевой пружины *25*.

Заменить боевую пружину.

5. Курок срывается с предохранительного взвода

После спуска курка с боевого взвода и освобождения спускового крючка курок должен стать на предохранительный взвод, при этом при нажатии на спицу курка усилием пальца руки срыв курка с предохранительного взвода не допускается, а между курком и бойком должен быть зазор не менее 0,1 ***мм***.

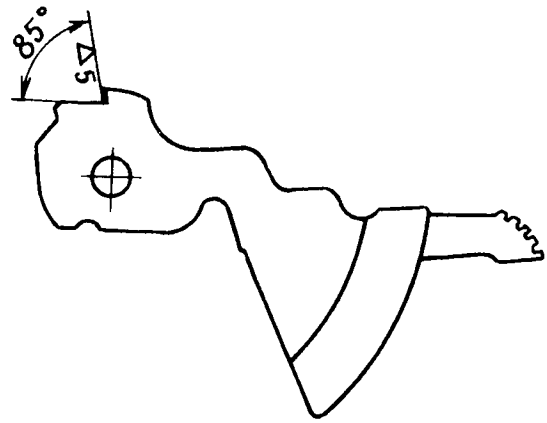


Рис. 13. Зачистка предохранительного взвода курка

Курок, поставленный на предохранительный взвод, должен опираться на оба выступа стержня боевой пружины, при этом между шепталом и предохранительным взводом курка должен быть зазор.

Причины неисправности и способы их устранения см. п. 3«б» настоящей главы и, кроме того:

Скругление или скрошенность предохранительного взвода курка *24* или шептала *7*.

Зачистить шептало (рис. 8) или предохранительный взвод курка (рис. 13), сняв минимально необходимый слой металла до обеспечения надежного зацепления предохранительного взвода курка за шептало.

6. Боек выступает над поверхностью канала ствола

Боек, поджатый до отказа вверх, а затем отпущенный, должен под действием своей пружины энергично возвращаться в крайнее нижнее положение; при этом выступание бойка над поверхностью канала ствола не допускается.

Причины неисправности:

а) Осадка или излом пружины бойка *22*.

Заменить пружину бойка.

б) Изгиб бойка *21*.

Заменить боек.

7. Курок опирается на ниппель или на нижнюю грань корпуса ударно-спускового механизма

При нажатом спусковом крючке курок, повернутый за спицу вверх до отказа, должен опираться на боек; при этом между курком и ниппелем и между курком и нижней гранью выступа корпуса ударно-спускового механизма («а» на рис. 38) должны быть зазоры не менее 0,1 *мм*; ниппель должен быть ввинчен до отказа, отвинчивание ниппеля усилием пальцев руки не допускается.

Причины неисправности:

а) Недовинчен ниппель *19*.

Довинтить ниппель до отказа.

б) Износ бойка *21*.

Обработать верхний срез ниппеля так, чтобы не было выступания бойка над поверхностью канала ствола.

Примечание. После обработки длина ниппеля должна быть не менее 10 *мм*.

8. Слабый спуск курка с боевого взвода

Спуск курка с боевого взвода должен происходить при нажиме на хвост спускового крючка (на расстоянии 10 *мм* от конца хвоста) усилием не менее 2,5 *кг*; угол между направлением приложения усилия и осью канала ствола должен быть около 35° (рис. 10).

Причины неисправности и способы их устранения см. п. 3 настоящей главы и, кроме того:

Осадка или излом боевой пружины *25*.

Заменить боевую пружину.

9. Тугой спуск курка с боевого взвода

Спуск курка с боевого взвода должен происходить при нажиме на хвост спускового крючка (на расстоя-

нии 10 *мм* от конца хвоста) усилием не более 6 *кг*; угол между направлением приложения усилия и осью канала ствола должен быть около 35° (рис. 10).

Причина неисправности:

Изгиб стенок окна для спускового крючка *32* в корпусе *26* ударно-спускового механизма.

Выправить стенки окна.

10. Предохранитель спуска не удерживается в приданном положении

Предохранитель спуска должен надежно удерживаться во включенном и выключенном положениях и переводиться из одного положения в другое усилием пальца руки.

Причины неисправности:

а) Осадка или излом пружины фиксатора *29*.

Заменить пружину фиксатора.

б) Скрошенность или износ головки фиксатора *30*.

Зачистить головку фиксатора по рис. 34, сняв минимально необходимый слой металла.

11. Осечки

Причины неисправности и способы их устранения см. п. 7 настоящей главы и, кроме того:

а) Разгар, скрошенность, излом или смятие бойка *21*.

При разгаре, скрошенности или изломе заменить боек; при смятии бойка заправить его конец (рис. 14).

б) Осадка или излом боевой пружины *25*.

Заменить боевую пружину.

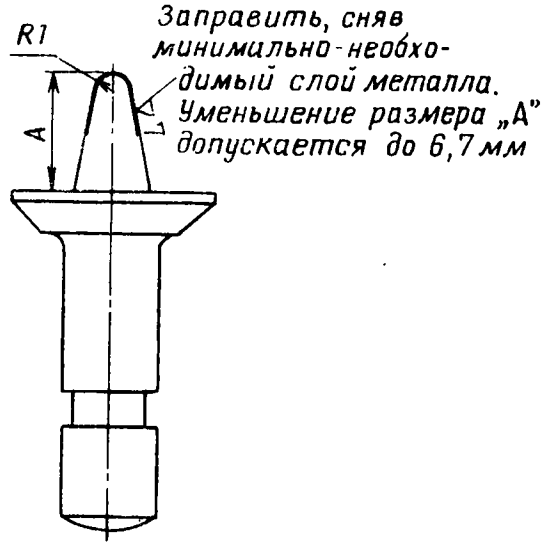


Рис. 14. Заправка бойка

12. Качка щечек в соединении с рукояткой корпуса ударно-спускового механизма

Качка щечек в соединении с рукояткой корпуса ударно-спускового механизма не допускается.

Причина неисправности:

Срыв резьбы винта *37* или гайки *38* щечек.

Заменить винт или правую пластмассовую щечку *35*; в деревянных щечках заменить гайку (рис. 28) и винт (рис. 32).

13. Трещины или сколы пластмассовых щечек ударно-спускового механизма

Заменить щечку *35* или *36*; при необходимости изготовить деревянные щечки (рис. 29 и 30), муфту (рис. 31), гайку *38*, поставить муфту и гайку соответственно в левую и правую щечки и пригнать их к рукоятке. При этом выступание щечек над пластиной рукоятки допускается до 0,3 *мм*, а утопание — до 0,4 *мм*.

Зазор между рукояткой и щечками допускается до 0,5 *мм*.

Выступание щечек над плоскостью корпуса ударно-спускового механизма допускается до 0,6 *мм*.

После постановки новых щечек проверить, нет ли затирания направляющего стержня боевой пружины о щечки при постановке курка на боевой взвод.

Примечание. На гранатометы разрешается ставить (взамен пластмассовых) деревянные щечки (первых выпусков).

ПРИЛОЖЕНИЯ

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

ПЕРЕЧЕНЬ ВОЙСКОВЫХ КАЛИБРОВ И ПРИБОРОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ РЕМОНТЕ РУЧНЫХ ПРОТИВОТАНКОВЫХ ГРАНАТОМЕТОВ РПГ-2

Номер калибра	Наименование и назначение	Примечание
К-2	Калибр для проверки прямолинейности ствола РПГ-2	Рис. 15
	Весы пружинные	Покупные

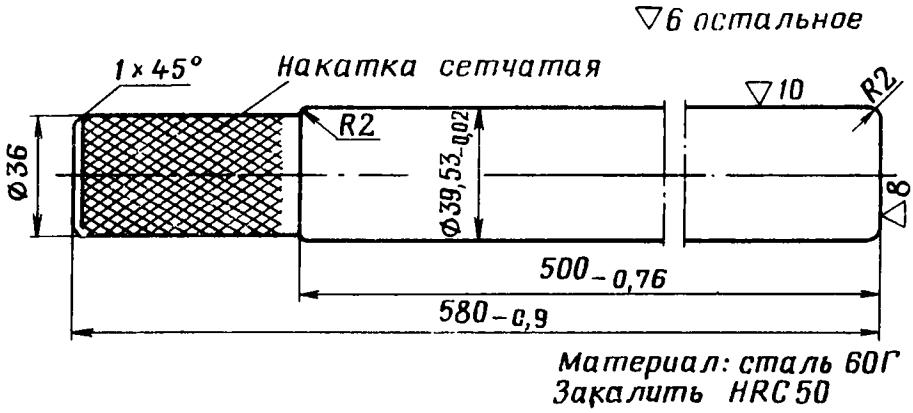


Рис. 15. Калибр для проверки прямолинейности ствола РПГ-2

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

ПЕРЕЧЕНЬ И РИСУНКИ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОК РУЧНЫХ ПРОТИВОТАНКОВЫХ ГРАНАТОМЕТОВ РПГ-2, ИЗГОТОВЛЯЕМЫХ В РЕМОНТНЫХ МАСТЕРСКИХ БЕЗ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ КАРТ

№ деталей и сборок	Наименование деталей и сборок	Номер рисунка	Примечание
Сб3	Хомутик	16	
6	Пружина прицела	19	
9	Штифт	20	
12	Кольцо	17	
13	Сухарь	18	
14	Винт	21	
15	Фланец	22	
17	Пружина бойка	23	
19	Стопор	24	
20	Шайба	25	
21	Ниппель	26	
33	Ось крючка	27	
24	Гайка	28	Взамен пластмассовых щечек *Сб7*, *Сб8*
25	Правая щечка	29	
26	Левая щечка	30	
27	Муфта	31	
28	Винт	32	
28	Винт для крепления пластмассовых щечек	33	
34	Фиксатор	34	
35	Пружина фиксатора	23	
39	Винт	21	
40	Чека	35	

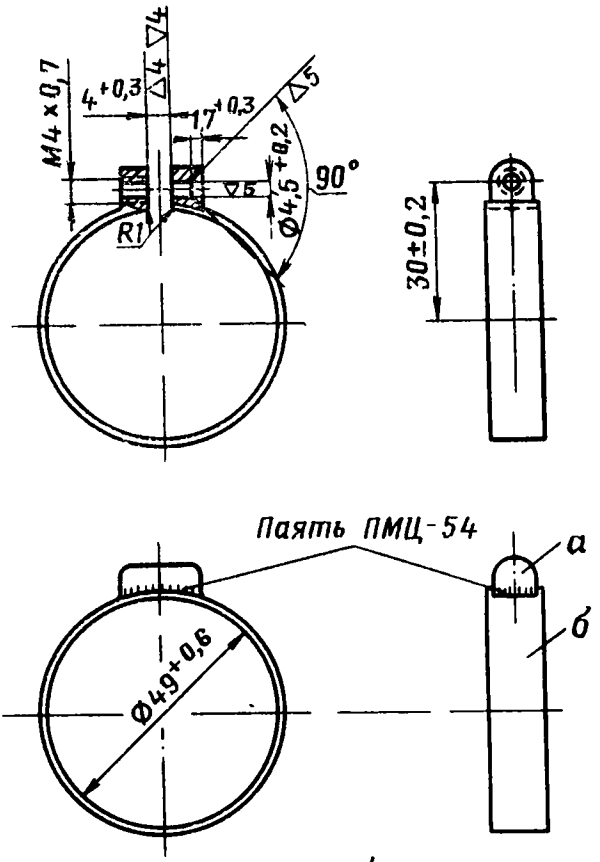


Рис. 16. Хомутик *Сб3*:
а — сухарь *13*; *б* — кольцо *12*

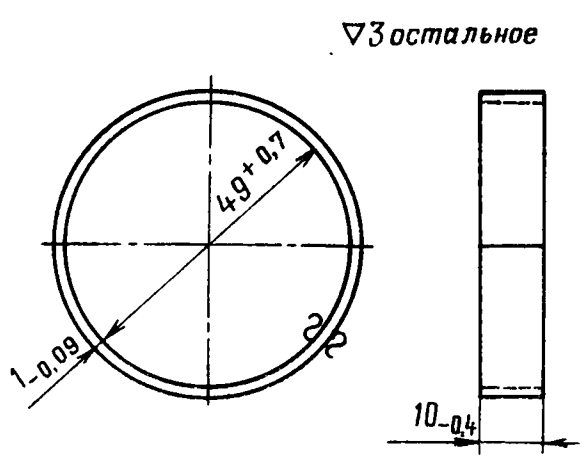
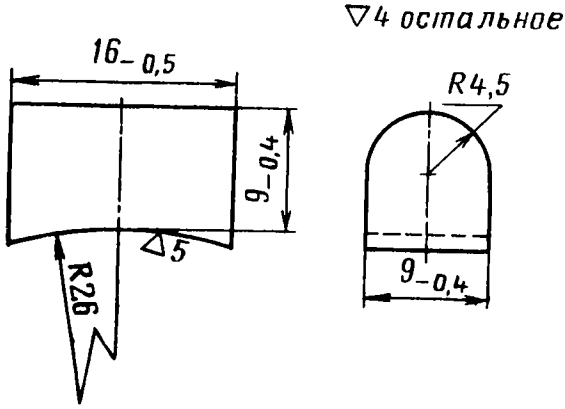
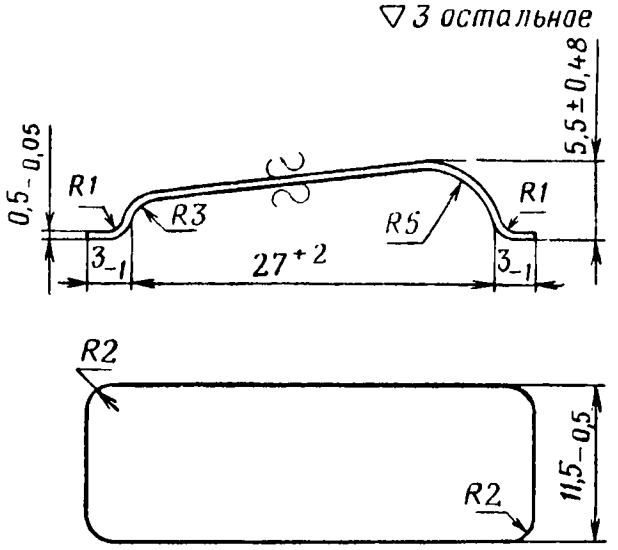


Рис. 17. Кольцо *12*



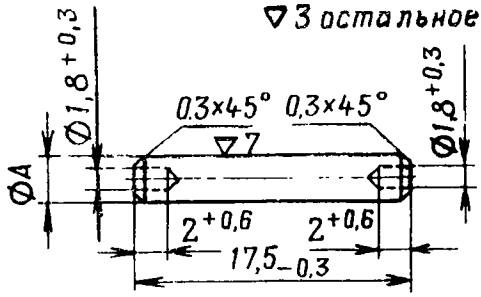
Материал: сталь 30 ГОСТ 1051-59

Рис. 18. Сухарь *13*



Материал. сталь 65Г ГОСТ 228-57
Закалить HRC 47-52
Фосфатировать
Лакировать

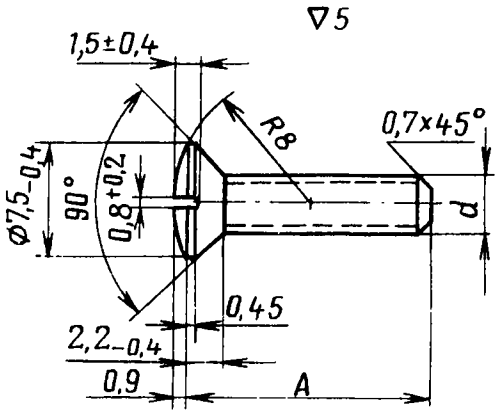
Рис. 19. Пружина прицела *6*



Материал: сталь 50 ГОСТ 1051-59
Закалить HRC 37-44
Фосфатировать
Лакировать

Условное обозначение размера	Нормальный размер	Повышенные размеры	
		P_1	P_2
Ø A	3 −0,01 −0,04	3,1 −0,02 −0,05	3,2 −0,02 −0,05

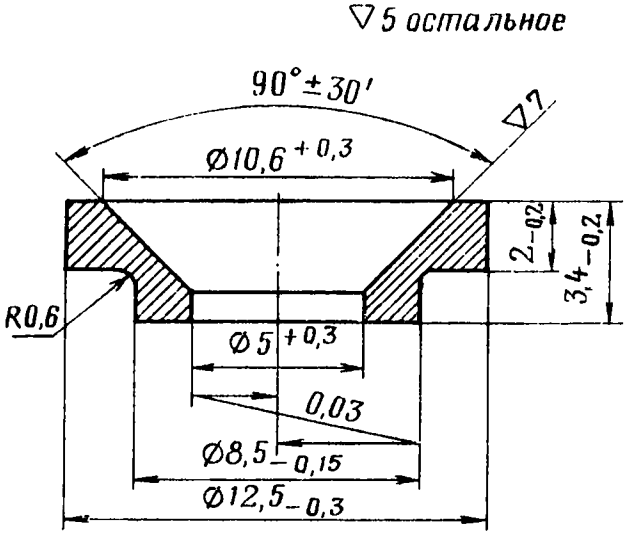
Рис. 20. Штифт *9*



Материал: сталь 45 ГОСТ 1051-59
Закалить HRC 37-44
Фосфатировать
Лакировать

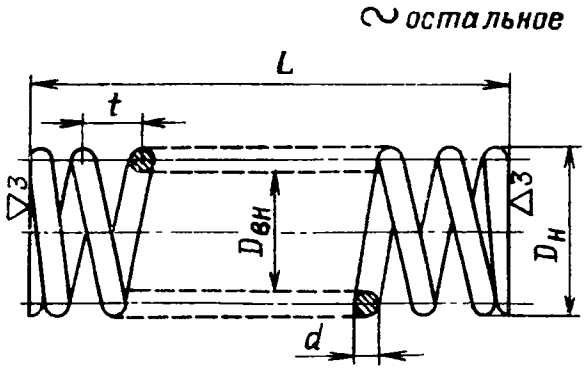
№ детали	Размер винта, *мм* / Наименование	*A*	*d*	
			нормальный	повышенный
14	Винт хомутика	16 ± 0,6	M4 × 0,7	M5 × 0,8
39	Винт шептала	10 ± 0,5	M4 × 0,7	M5 × 0,8

Рис. 21. Винты



Материал: сталь 50 ГОСТ 1051-59
Фосфатировать

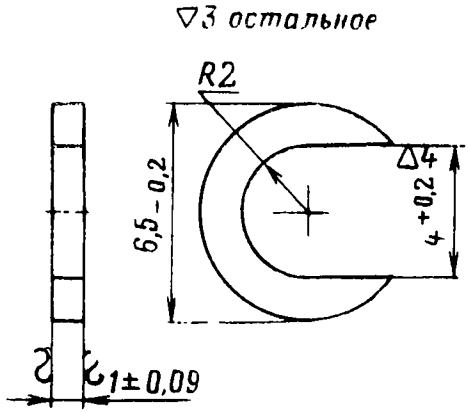
Рис. 22. Фланец *15*



Термообработка: отпуск 230-250°
Лакировать

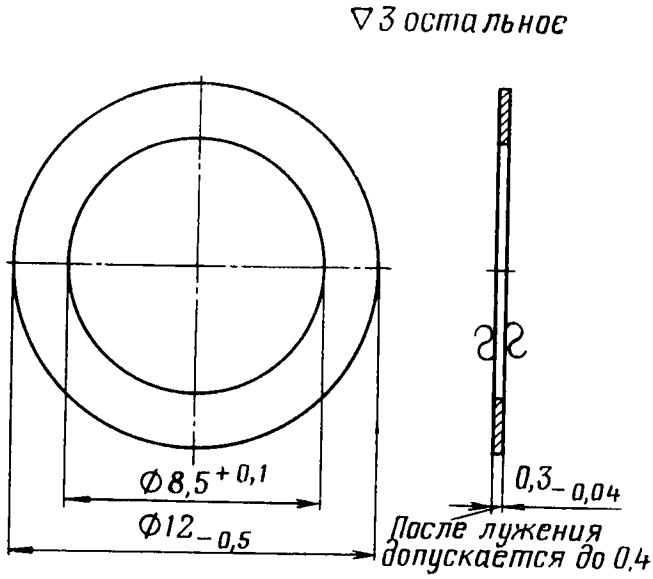
№ детали	Размер пружины, мм / Наименование	Длина L	Шаг t	Диаметр проволоки d	Внутренний диаметр $D_{вн}$	Наружный диаметр $D_н$	Общее число витков n	Развернутая длина пружины	Навивка	Материал	Примечание
1	Пружина бойка	$9_{-0,9}$	4	$0,6\pm0,02$	$6,2^{+0,4}$		$4_{-0,25}$	85,5	Правая	Проволока I—0,6	ГОСТ 9389—60
35	Пружина фиксатора	$20_{-1,3}$	2,56	$0,5\pm0,02$		$4,8_{-0,3}$	10_{-1}	135	Правая	Проволока I—0,5	ГОСТ 9389—60

Рис. 23. Пружины



Материал: сталь 08 II · Г
ГОСТ 1050 - 60
Фосфатировать

Рис. 24. Стопор *19*



Материал: медь М2 ГОСТ 1173-49
Лудить

Рис. 25. Шайба *20*

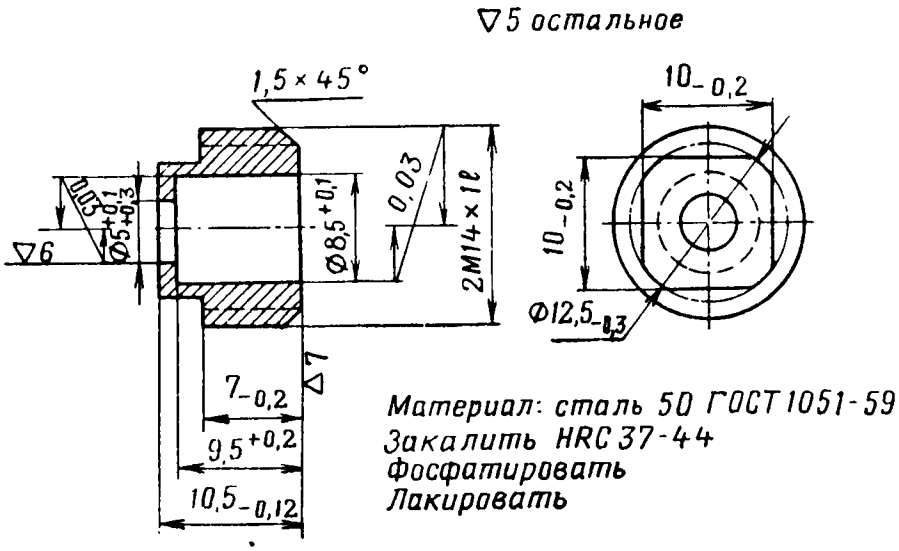


Рис. 26. Ниппель *21*

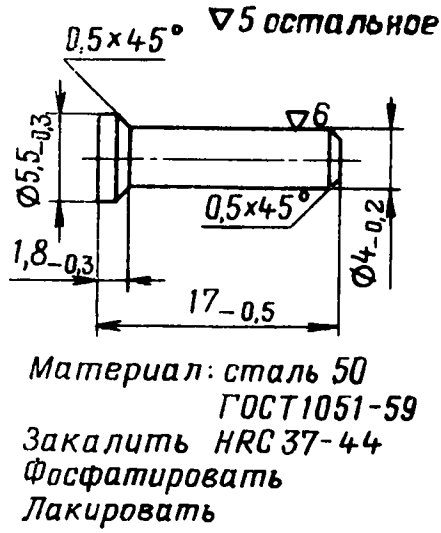
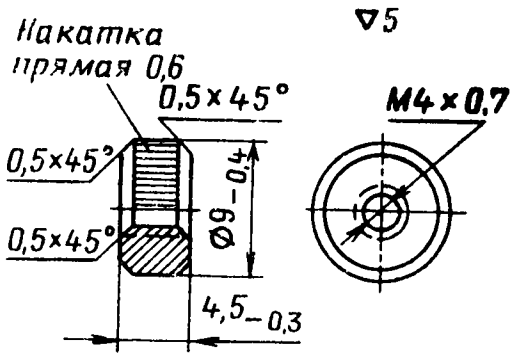
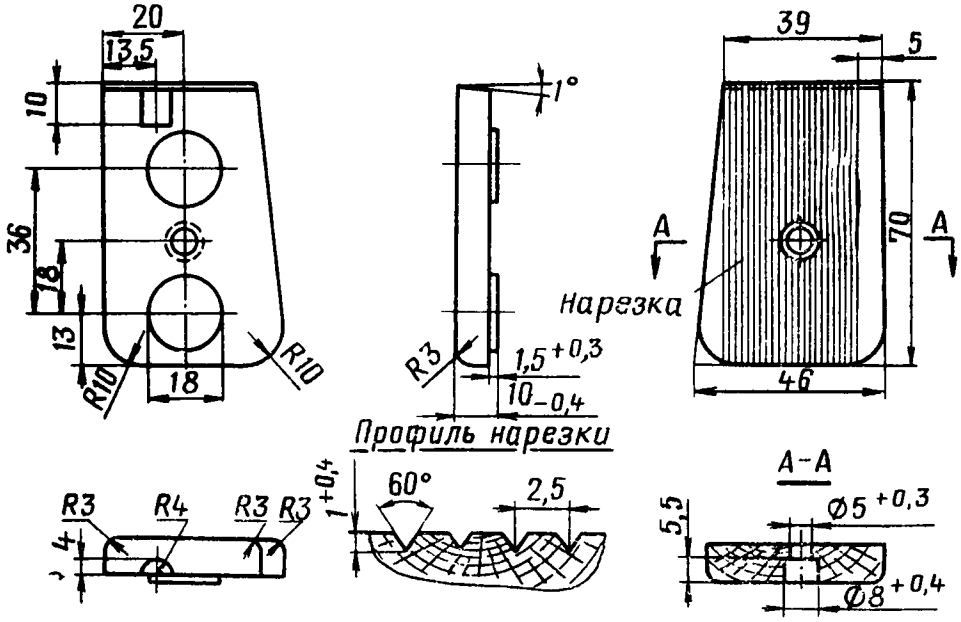


Рис. 27. Ось крючка *33*



Материал: сталь 50 ГОСТ1051-59
Фосфатировать
Лакировать

Рис. 28. Гайка *24*



Материал: береза ГОСТ 778-51

Рис. 29. Правая щечка *25*

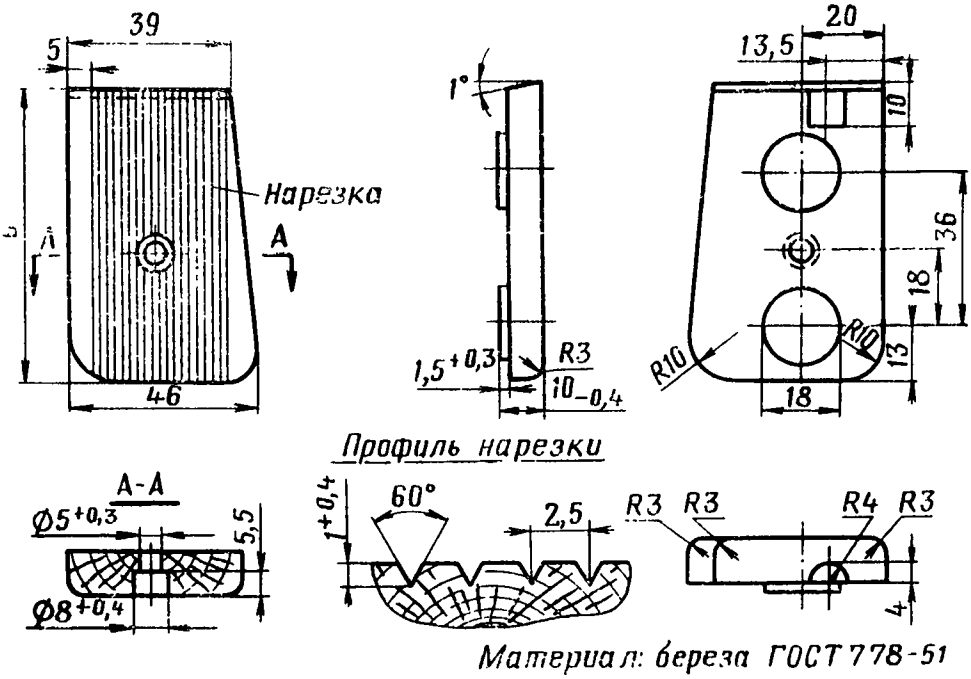


Рис. 30. Левая щечка *26*

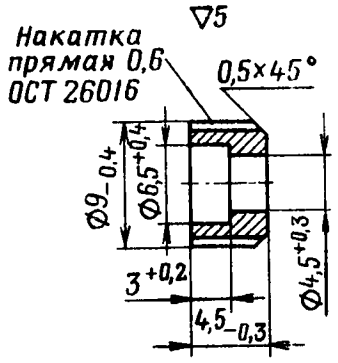
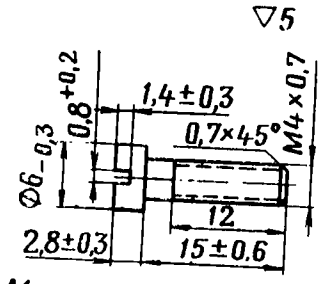
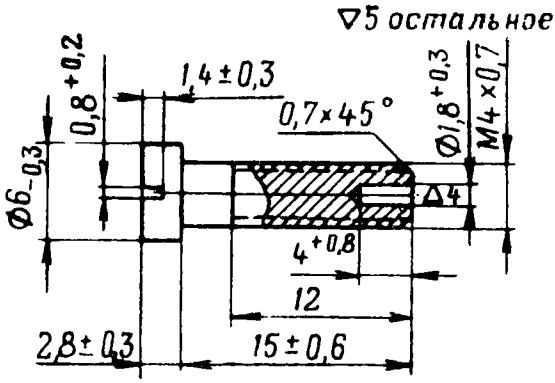


Рис. 31. Муфта *27*



Материал: сталь 50
ГОСТ 1051-59
Фосфатировать
Лакировать

Рис. 32. Винт *28*



Материал: сталь 45
ГОСТ 1051-59
Фосфатировать
Лакировать

Рис. 33. Винт *28* для крепления пластмассовых щечек

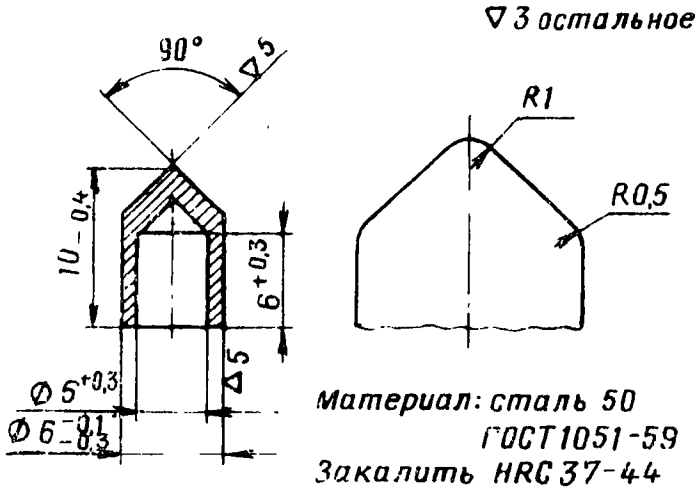
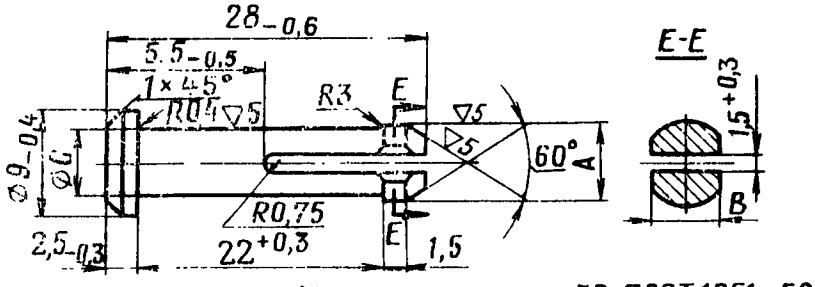


Рис. 34. Фиксатор *34*



Условное обозначение размера		Нормальный размер	Повышенные размеры	
			P_1	P_2
A	До разведения концов	$6{,}5_{-0{,}2}$	$6{,}8_{-0{,}2}$	$7_{-0{,}2}$
	После разведения концов и после закалки	$7{,}1_{-0{,}4}$	$7{,}4_{-0{,}4}$	$7{,}6_{-0{,}4}$
B		$6^{-0{,}1}_{-0{,}3}$	$6{,}3^{-0{,}1}_{-0{,}3}$	$6{,}5^{-0{,}1}_{-0{,}3}$
C		$6^{-0{,}04}_{-0{,}12}$	$6{,}3^{-0{,}05}_{-0{,}15}$	$6{,}5^{-0{,}05}_{-0{,}15}$

Рис. 35. Чека *40*

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

ВЕДОМОСТЬ ОТЛИЧИЯ НАИМЕНОВАНИЙ УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ, ПРИНЯТЫХ В РУКОВОДСТВЕ, ОТ НАИМЕНОВАНИЙ УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ, ПРИНЯТЫХ В РУКОВОДСТВЕ СЛУЖБЫ

Чертежные номера деталей и сборок	Наименования узлов и деталей, принятые в Руководстве	Наименования узлов и деталей, принятые в Руководстве службы
2	Основание прицела	Основание мушки
2	Основание прицела	Основание прицельной рамки
30	Стержень боевой пружины	Стержень
35	Пружина фиксатора	Пружина
34	Фиксатор	Стопор
33	Винт	Винт для крепления щечек

ПРИЛОЖЕНИЕ 4

ВЕДОМОСТЬ ОБЯЗАТЕЛЬНЫХ ПЕРЕДЕЛОК РУЧНЫХ ПРОТИВОТАНКОВЫХ ГРАНАТОМЕТОВ РПГ-2 ПЕРВЫХ ВЫПУСКОВ

№ по пор.	№ деталей или узлов	Наименование деталей или узлов	Характер переделки	№ рисунков
1	*22*	Корпус ударно-спускового механизма	Фрезерование паза под выколотку шириной 3,8 *мм* и глубиной 3 *мм*	36
2	*30*	Стержень боевой пружины	Сверление второго отверстия $\phi 2$ *мм*	37
3	*66*	Предохранитель	Поставить предохранитель	

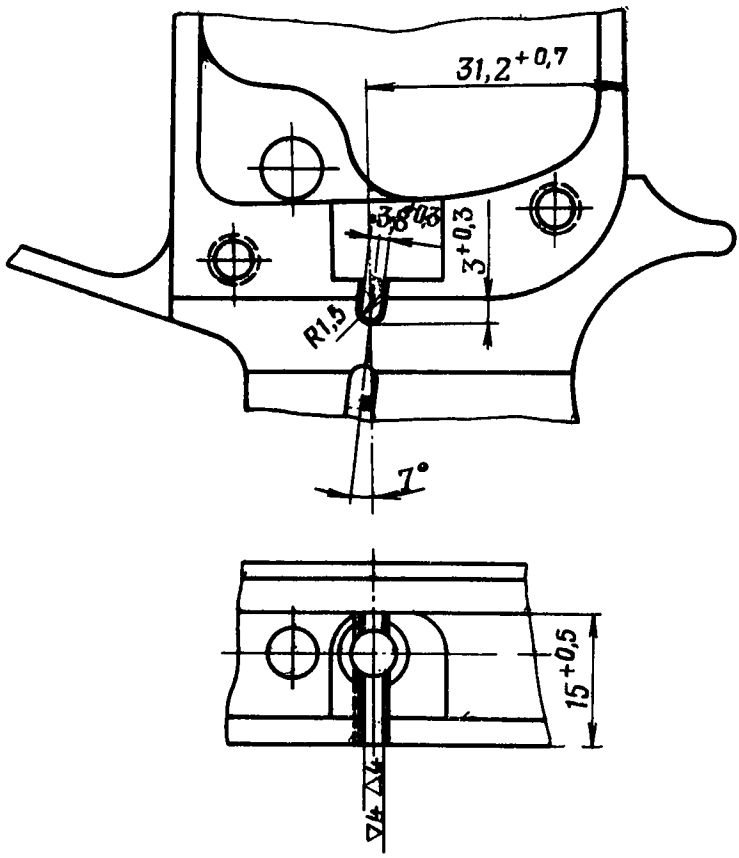


Рис. 36. Фрезерование паза под выколотку в корпусе ударно-спускового механизма

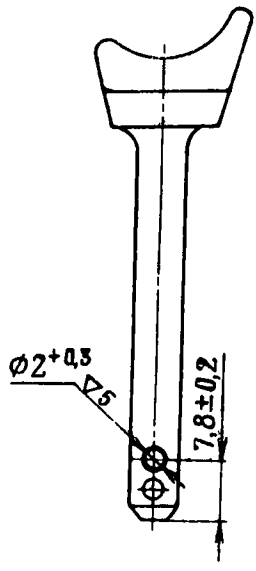


Рис. 37. Сверление отверстия под выколотку в стержне боевой пружины

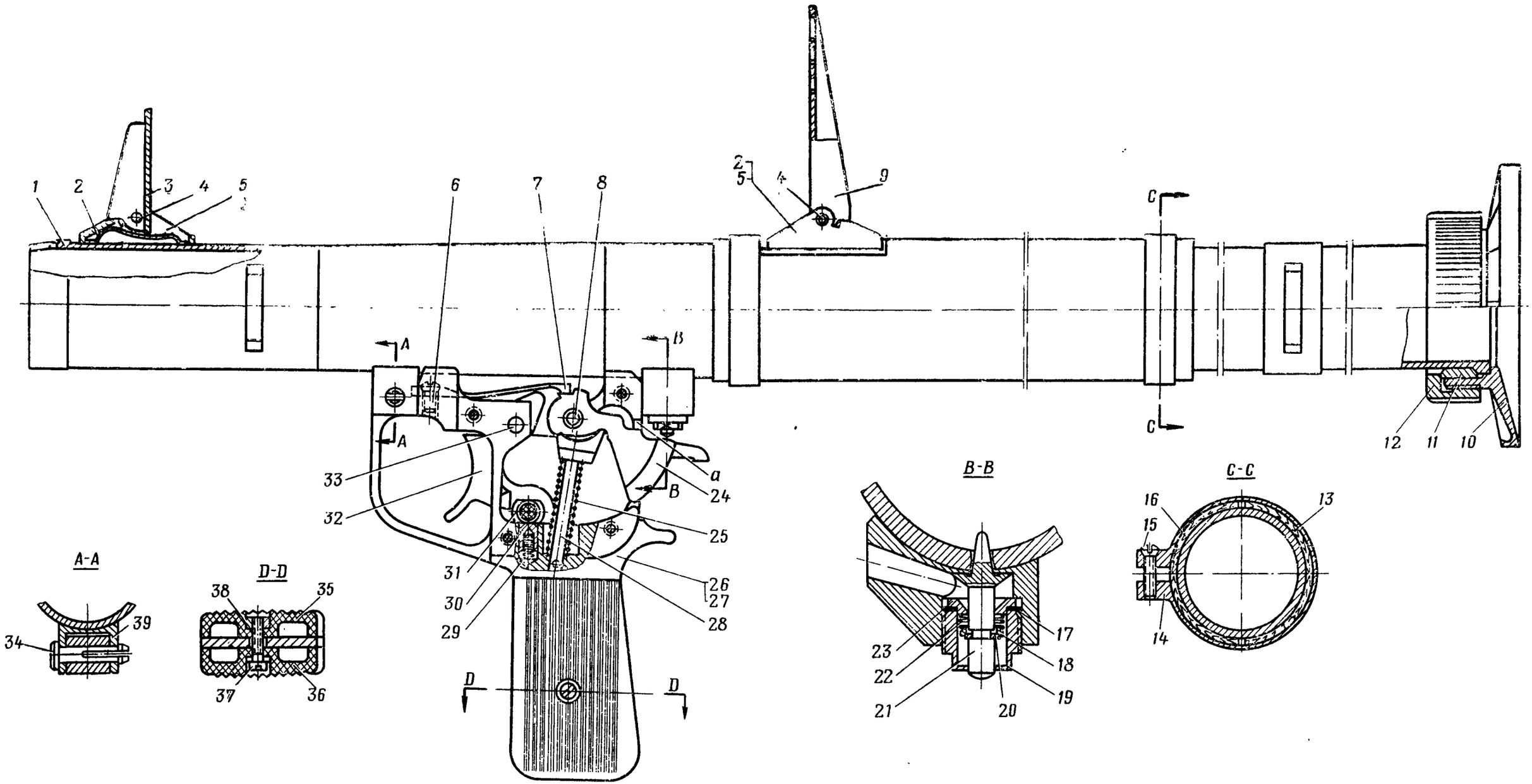


Рис. 38. Ручной противотанковый гранатомет РПГ-2:

1 — ствол *1*; *2* — пружина прицела *6*; *3* — мушка *7*; *4* — штифт *9*; *5* — основание прицела *2*; *6* — винт *39*; *7* — шептало *37*; *8* — ось курка *23*; *9* — прицельная рамка *8*; *10* — диск *41*; *11* — полукольцо *42*; *12* — гайка предохранителя *43*; *13* — левая накладка *11*; *14* — хомутик *Сб3*; *15* — винт *14*; *16* — правая накладка *10*; *17* — шайба *20*; *18* — опорная втулка *18*; *19* — ниппель *21*; *20* — стопор *19*; *21* — боек *16*; *22* — пружина бойка *17*; *23* — флажец *15*; *24* — курок *31*; *25* — боевая пружина *29*; *26* — корпус ударно-спускового механизма *22*; *27* — крышка *38*; *28* — стержень боевой пружины *30*; *29* — пружина фиксатора *35*; *30* — фиксатор *34*; *31* — предохранитель спуска *36*; *32* — спусковой крючок *32*; *33* — ось крючка *33*; *34* — чека *40*; *35* — правая щечка *Сб7*; *36* — левая щечка *Сб8*; *37* — винт *28*; *38* — гайка *24*; *39* — ушко *3*; *а* — нижняя грань выступа корпуса ударно-спускового механизма

Зак. 787 (к стр. 38—39)

ОГЛАВЛЕНИЕ

Стр.

Введение 3

Глава 1. **Последовательность и объем проверок при выявлении неисправностей и контроле отремонтированных гранатометов** 5

Глава 2. **Дефектация и ремонт ствола** 8

1. Вмятины на стволе . . . . . —
2. Раковины на наружной поверхности ствола . . . . —
3. Трещины в стволе . . . . . —
4. Граната не входит в канал ствола . . . . . —
5. Накладки не удерживаются на стволе 9
6. Трещины, расслоение, пробоины и вмятины на накладках . . . . . —

Глава 3. **Дефектация и ремонт прицельного устройства** . . 11

1. Неэнергично действует прицельная рамка или мушка —
2. Боковая качка прицельной рамки или мушки . . . 12
3. Наклон прицельной рамки или мушки 13
4. Неисправности, влияющие на точность прицеливания 14

Глава 4. **Дефектация и ремонт ударно-спускового механизма** 15

1. Вертикальная качка корпуса ударно-спускового механизма в соединении со стволом . . . . . —
2. Горизонтальная качка корпуса ударно-спускового механизма в соединении со стволом 17
3. Курок не удерживается на боевом взводе 18
4. Курок не спускается с боевого взвода при выключенном предохранителе 20
5. Курок срывается с предохранительного взвода . . 21
6. Боек выступает над поверхностью канала ствола —
7. Курок опирается на ниппель или на нижнюю грань корпуса ударно-спускового механизма 22
8. Слабый спуск курка с боевого взвода . . . . . —
9. Тугой спуск курка с боевого взвода . . . . . —
10. Предохранитель спуска не удерживается в приданном положении 23
11. Осечки . . . . . —
12. Качка щечек в соединении с рукояткой корпуса ударно-спускового механизма 24
13. Трещины или сколы пластмассовых щечек ударно-спускового механизма . . . . . —

Приложения:

1. Перечень войсковых калибров и приборов, применяемых при ремонте ручных противотанковых гранатометов РПГ-2 25
2. Перечень и рисунки деталей и сборок ручных противотанковых гранатометов РПГ-2, изготовляемых в ремонтных мастерских без технологических карт 26
3. Ведомость отличия наименований узлов и деталей, принятых в Руководстве, от наименований узлов и деталей, принятых в Руководстве службы 38
4. Ведомость обязательных переделок ручных противотанковых гранатометов РПГ-2 первых выпусков 38